

Title (en)
Injection moulding machine

Title (de)
Spritzgiessmaschine

Title (fr)
Machine à mouler par injection

Publication
EP 1561562 A1 20050810 (DE)

Application
EP 05100470 A 20050125

Priority
DE 102004005416 A 20040203

Abstract (en)
Two independent injection units are mounted on movable tool supporting platens(1,2) on at least one machine base(8). Both tool supporting platens move to and from a rotatable central platen(3) comprising a fixed part(4) connected to the machine base and rotatable part(5). The rotatable part can be fixed in position relative to the machine base. Clamping members provide positive connection between the rotating part(5) of the central platen(3) and the machine base(8). Release of the positive connection is performed by the machine control unit. A gap is created between the rotating part and the machine base either by raising the rotating part or introducing an intermediate layer. The axial position of the central platen is fixed on the machine base. An independent claim is included for a method for rotating part(5) of the central platen(3) on the claimed machine in which, prior to rotation, a positive connection between the rotatable part and the machine base(8) is released.

Abstract (de)
Die Erfindung betrifft eine Spritzgießmaschine mit mindestens zwei unabhängigen Spritzeinheiten und mindestens einem Maschinenbett (8), wobei eine erste Spritzeinheit an einer ersten beweglichen Formaufspannplatte (1) und die zweite Spritzeinheit an einer zweiten beweglichen Formaufspannplatte (2) angeordnet ist, wobei beide Formaufspannplatten (1, 2) auf ein drehbares Mittelteil (3) zubewegbar sind. Erfindungsgemäß ist hierbei vorgesehen, dass das Mittelteil (3) aus mindestens einem feststehenden Teil (4) und einem drehbaren Teil (5) besteht und das drehbare Teil (5) über Mittel (7) festlegbar ist. Weiterhin betrifft die Erfindung ein Verfahren zum Drehen eines drehbaren Teils (5) eines Mittelteils (3) einer Spritzgießmaschine mit mindestens zwei unabhängigen Spritzeinheiten und mindestens einem Maschinenbett (8). Hier ist erfindungsgemäß vorgesehen, dass vor Einleiten der Drehbewegung eine kraftschlüssige Verbindung zwischen dem drehbaren Teil (5) des Mittelteils (3) und dem Maschinenbett (8) gelöst wird. <IMAGE>

IPC 1-7
B29C 45/16; **B29C 45/04**; **B29C 45/17**

IPC 8 full level
B29C 45/04 (2006.01); **B29C 45/16** (2006.01); **B29C 45/17** (2006.01); **B29C 45/32** (2006.01); **B29C 45/56** (2006.01)

CPC (source: EP)
B29C 45/045 (2013.01); **B29C 45/1628** (2013.01); **B29C 45/1742** (2013.01); **B29C 45/32** (2013.01); **B29C 45/561** (2013.01); **B29C 2045/1631** (2013.01); **B29C 2045/1632** (2013.01); **B29C 2045/326** (2013.01)

Citation (search report)
• [X] US 6613262 B1 20030902 - AREND DONALD P [US]
• [A] WO 03013824 A1 20030220 - KRAUSS MAFFEI KUNSTSTOFFTECH [DE], et al
• [A] US 4439133 A 19840327 - REES HERBERT [CA], et al
• [A] EP 0895848 A1 19990210 - FERROMATIK MILACRON MASCHINENB [DE]
• [A] DASSOW J: "FUER ALLE FAELLE GERUESTET, TECHNOLOGIEFUEHRERSCHAFT DURCH MEHRKOMONENTENTECHNIK", KUNSTSTOFFE, CARL HANSER VERLAG. MUNCHEN, DE, vol. 92, September 2002 (2002-09-01), pages 105 - 109, XP002237523, ISSN: 0023-5563

Cited by
CN103587040A; CN103587051A; CN103587038A; CN103587045A; CN103600468A; CN103587052A; CN103587041A; CN103587043A; CN103587039A; CN103587071A; JP2010505648A; KR101402912B1; WO2006018400A1; WO2008043641A1

Designated contracting state (EPC)
AT DE FR IT

DOCDB simple family (publication)
EP 1561562 A1 20050810; **EP 1561562 B1 20080910**; AT E407787 T1 20080915; DE 102005003566 A1 20050818; DE 502005005298 D1 20081023

DOCDB simple family (application)
EP 05100470 A 20050125; AT 05100470 T 20050125; DE 102005003566 A 20050125; DE 502005005298 T 20050125